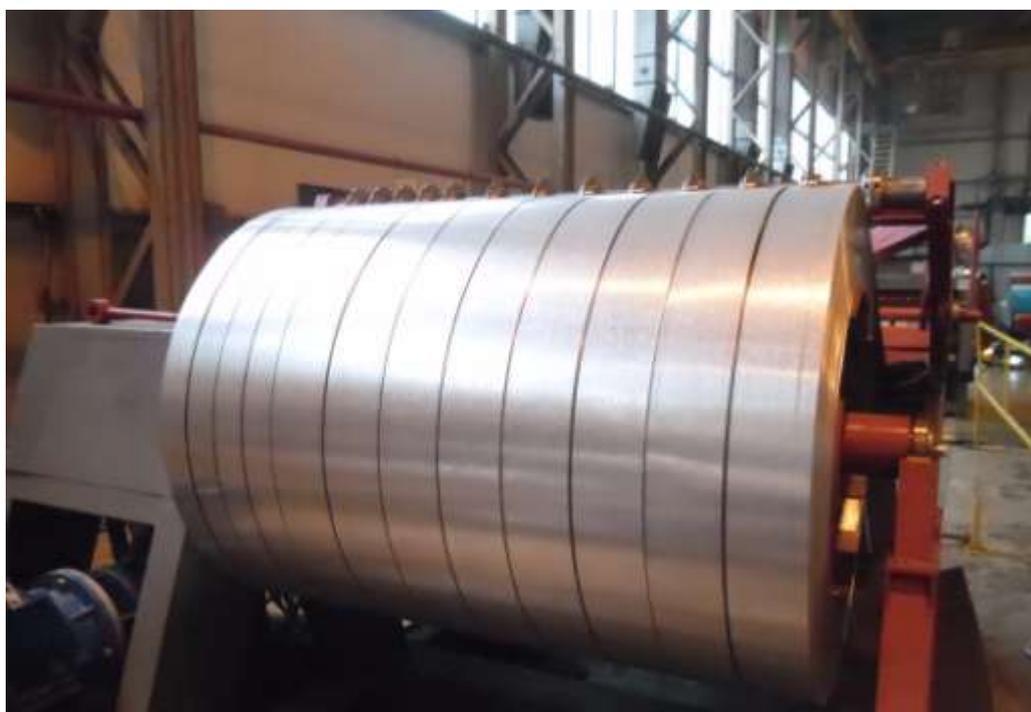


**КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ****Линия продольного роспуска металла****(толщина металла от 0,4 мм до 2,0 мм)**





**Спецификация линии продольного роспуска рулонного металла**  
**/ толщиной от 0,4 мм до 2,0 мм/**

№ п.п	Наименование	Кол - во	Ед - изм	Общая стоимость, рублей в т. ч. НДС 18%
1	Линия для продольно поперечной резки, в составе:	1	Комп.	<b>2 750 000,00</b>
1.1	Разматыватель рулонного металла РМ 7,5 с модулем прижима	1	шт.	
1.2	Стан продольного роспуска металла ( 5 пар ножей, до 2,0 мм)	1	шт.	
1.3	Наматыватель штрипс КН 10	1	шт.	
1.4	Система (САУ) OMRON Япония	1	шт.	

!!! В стоимость входит монтаж и запуск оборудования, обучение персонала / без учета командировочных расходов/.

**Срок изготовления оборудования составит 5 (пять) месяцев.**

**Условия оплаты:**

- 30% - предоплата
- 30% - через 40 календарных дней с момента предоплаты
- 30% - через 80 календарных дней с момента предоплаты
- 10% - после подписания акта приёмки-сдачи оборудования

\*\*\* возможны другие варианты условий оплаты

**Технические характеристики:**

Линия продольного роспуска металла, предназначена для продольного роспуска рулонного металла толщиной от 0,4 мм до 2,0 мм.

*Обрабатываемый материал:*

- рулонная холоднокатаная оцинкованная сталь для холодного проката, сталь оцинкованная для холодного проката, в том числе с полимерным покрытием;
- Вид полимерного покрытия материала* – полиэстер, пластизол, и др.;
- Ширина рулона* - 1250 мм,+10 мм, толщина – 0,4 мм до 2,0 мм;
- Режим работы линии* – автоматический/полуавтоматический/ручной
- Габариты (ДхШхВ), не более* – 18000х2850х1800 мм.
- Установленная мощность не более* – 30 кВт
- Напряжение* - 380 В; *Частота* - 50 Гц;
- Скорость проката* – не более -20 п.м/мин

**Техническое описание состава линии:**

<b>1. Разматыватель рулонного металла РМ 7,5 с модулем прижима</b>		
-	Тип	консольный
-	Скорость подачи, не более	20 об./мин.
-	Режим работы	автоматический, ручной, реверс
-	Установленная мощность	3,0 кВт + 1,0 кВт*



-	Грузоподъемность, не более	7500 кг
-	Габариты (ДхШхВ), не более	1250х2500х1600 мм
-	Диапазон разжима сегментов вала	520 мм...600 мм (рулон с внутренним d 600 мм)
-	Механизм разжима/зажима	механический (рукояткой)
-	Масса, не более	1200 кг
<b>1.1</b>	<b>Модуль прижима рулонного металла</b>	
-	Тип привода	пневматический
* Внимание : Автономный компрессор не входит в комплектацию линии		
<i>Примечание: при разматывании металла толщиной более 0,7 мм без установки прижимного модуля, возможно саморазматывание верхних слоёв рулона металла.</i>		
<b>2. Стан продольного роспуска металла</b>		
-	Габариты (ДхШхВ), не более	4000х2150х2250 мм
-	Установленная мощность, не более	5,5 кВт + 3,0 кВт
-	Масса, не более	3700 кг
<b>- Модуль протяжки с устройством нанесения самоклеящейся защитной пленки</b>		
-	Количество обрешеченных валов	2
-	Вес рулона защитной плёнки, не более	75 кг
<i>- Модуль правки металла предназначен для исправления рулонной кривизны металла в продольном направлении полосы и не предназначен для исправления иных деформаций. Рулонная кривизна металла образуется в результате сматывания металла в рулон.</i>		
<b>- Модуль продольного роспуска</b>		
-	Скорость проката, не более	20 м/мин.
-	Тип ножей	дисковые, на планшайбе
-	Количество ножей на планшайбе	5 пар (под 6 штрипс)
-	Минимальная ширина штрипс	80 мм
-	Установленная мощность, не более	5,5 кВт
<b>3. Наматыватель штрипс</b>		
-	Тип	консольный
-	Скорость намотки, не более	20 м.п./мин. (скорость подачи регулируется автоматикой)
-	Режим работы	автоматический, ручной, реверс
-	Установленная мощность, не более	5,5 кВт
-	Грузоподъемность, не более	10000 кг
-	Габариты (ДхШхВ), не более	2150х2850х1900 мм
-	Диапазон разжима сегментов вала	520 мм...600 мм
-	Устройство натяжения штрипс	Пневматическое (с автономным компрессором)
-	Количество пар сепараторов	6 (под 5 штрипс)
-	Механизм разжима/зажима сегментов вала	механический (рукояткой)
-	Масса, не более	2350 кг
• <b>!!! Внимание: автономный компрессор не входит в комплектацию линии</b>		
<b>4. Система автоматического управления ( САУ )</b>		
-	Элементная база	Omron (Япония)
-	Управляемые параметры	скорость проката, количество-длина изделий; регулировка пауз технологического цикла; производственное задание ;
-	Интерфейс	русскоязычный, сенсорная панель
-	Индикация	основные технологические параметры, оповещение об аварийных ситуациях и ошибках



